

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
25. August 2005 (25.08.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/077575 A2

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B23B 29/03,**
B24B 33/08, B23B 51/08

(74) Anwälte: **GLEISS, Alf-Olav usw.; Gleiss & Grosse,
Gleiss Grosse Schrell & Partner, Leitzstrasse 45, 70469
Stuttgart (DE).**

(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP2005/001189**

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,

(22) Internationales Anmeldedatum:
5. Februar 2005 (05.02.2005)

AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,

(25) Einreichungssprache: **Deutsch**

CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,

(26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**

GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,

(30) Angaben zur Priorität:
10 2004 008 166.2

KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,

10. Februar 2004 (10.02.2004) DE

MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **MAPAL PRÄZISIONSWERKZEUGE DR.
KRESS KG [DE/DE]; Obere Bahnstrasse 13, 73431
Aalen (DE).**

PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,

(72) Erfinder; und

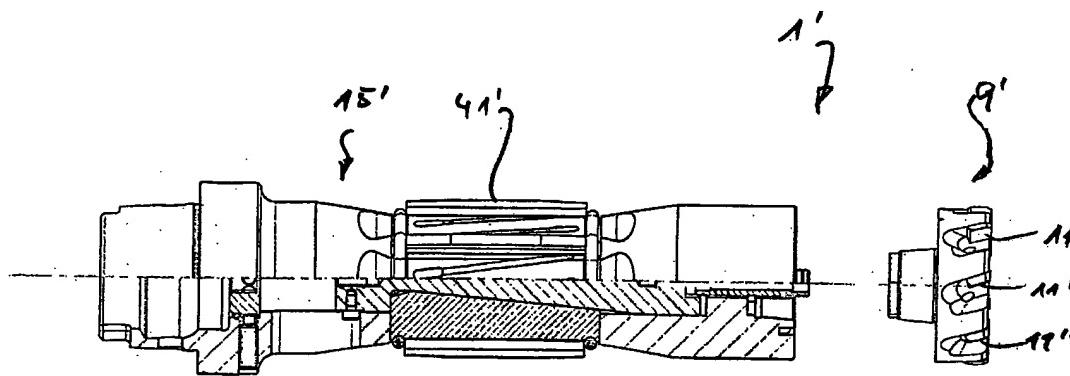
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **HÄBERLE, Friedrich
[DE/DE]; Fliederstrasse 14, 73466 Lauchheim (DE).
KRESS, Dieter [DE/DE]; Walkstrasse 87, 73431 Aalen
(DE).**

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,

(54) Title: TOOL FOR MACHINING PRECISION BORES

(54) Bezeichnung: WERKZEUG ZUR SPANENDEN BEARBEITUNG VON PRÄZISIONSBOHRUNGEN



WO 2005/077575 A2

(57) Abstract: Disclosed is a tool for machining precision bores in workpieces. Said tool comprises a first machining stage that is provided with at least one geometrically defined cutting edge as well as a second machining stage which is provided with at least one honing strip encompassing geometrically undefined cutting edges. The inventive tool is characterized in that the first machining stage is provided with at least three support zones that are disposed at a distance from each other in the circumferential direction. Said at least three support zones are embodied and arranged so as to rest against the wall of the precision bore during machining thereof.

(57) Zusammenfassung: Es wird ein Werkzeug zur spanenden Bearbeitung von Präzisionsbohrungen in Werkstücken mit einer ersten Bearbeitungsstufe, die mindestens eine geometrisch bestimmte Schneide aufweist und mit einer zweiten Bearbeitungsstufe, die mindestens eine Honleiste geometrisch unbestimmten Schneiden aufweist, vorgeschlagen. Dieses zeichnet sich dadurch aus, dass die erste Bearbeitungsstufe mindestens drei in Umfangsrichtung in einem Abstand zueinander angeordnete Abstützbereiche aufweist, die so ausgebildet und angeordnet sind, dass sie sich bei der Bearbeitung der Präzisionsbohrung an deren Wandung abstützen.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



Veröffentlicht:

- *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts*

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.